



DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITE DE COOPERATION EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(51) Classification internationale des brevets ⁷ : D01D 5/098, D04H 3/02		A2	(11) Numéro de publication internationale: WO 00/65133
			(43) Date de publication internationale: 2 novembre 2000 (02.11.00)

<p>(21) Numéro de la demande internationale: PCT/FR00/01049</p> <p>(22) Date de dépôt international: 20 avril 2000 (20.04.00)</p> <p>(30) Données relatives à la priorité: 99/05401 23 avril 1999 (23.04.99) FR</p> <p>(71) Déposant (pour tous les Etats désignés sauf US): ICBT PER-FOJET [FR/FR]; ZA Pré Millet, F-38330 Montbonnot (FR).</p> <p>(72) Inventeurs; et (73) Inventeurs/Déposants (US seulement): DUBUS, Jean-Michel [FR/FR]; Le Freynet, F-38350 Nantes en Ratier (FR). DAMASCO, Bruno [IT/IT]; Via Zotti 61/a, I-38068 Rovereto(TN) (IT). MAGGIO, Rosario [IT/IT]; Via Sanvito, 79, I-21100 Varese (IT).</p> <p>(74) Mandataires: VUILLERMOZ, Bruno etc.; Cabinet Laurent & Charras, 20, rue Louis Chirpaz, Boîte postale 32, F-69131 Ecully (FR).</p>	<p>(81) Etats désignés: AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW, brevet ARIPO (GH, GM, KE, LS, MW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZW), brevet eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), brevet européen (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), brevet OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).</p> <p>Publiée Sans rapport de recherche internationale, sera republiée dès réception de ce rapport.</p>
--	---

(54) Titre: INSTALLATION FOR MAKING A NONWOVEN TEXTILE WEB AND METHOD FOR USING SUCH AN INSTALLATION

(54) Titre: INSTALLATION POUR LA FABRICATION D'UNE NAPPE TEXTILE NON TISSÉE ET PROCÉDE DE MISE EN ŒUVRE D'UNE TELLE INSTALLATION

(57) Abstract

The invention concerns an installation comprising at least an extruder (1) for a melted organic polymer feeding a die (2) for producing a curtain of filaments (3); a cooling zone (4) for providing at least surface solidification of said extruded filaments; a suction device (5) in the form of a narrow chamber with rectangular cross-section, wherein the curtain of filaments is subjected to the action of high speed air streams causing the filaments to be drawn; means (6) for deflecting and slowing down the air flow at the outlet of the drawing slot and for distributing the filaments homogeneously on a receiving belt (7). The invention is characterised in that the means for producing the different operational phases, namely the extruding means, the cooling means, the filament drawing assembly and the distributing means, are separate from one another and can be individually adjusted, not only based on the production to be obtained (type of polymers, elementary yarn count of the filaments produced, weight per unit area of the web produced), but also at the beginning of production.

(57) Abrégé

Elle comprend: au moins une extrudeuse (1) pour un polymère organique fondu alimentant une filière (2) permettant de produire un rideau de filaments (3); une zone de refroidissement (4) permettant d'obtenir la solidification au moins superficielle desdits filaments extrudés; un dispositif d'aspiration (5) se présentant sous la forme d'une chambre de section rectangulaire, de faible largeur, à l'intérieur de laquelle le rideau de filaments est soumis à l'action de veines d'air à grande vitesse provoquant l'étirage desdits filaments; des moyens (6) permettant, en sortie de la fente d'étirage, de dévier et ralentir le flux d'air et de répartir les filaments de manière homogène sur un tapis récepteur (7). Caractérisée en ce que les moyens permettant de réaliser les différentes phases opératoires, à savoir moyens d'extrusion, moyens de refroidissement, ensemble d'étirage des filaments et moyens de répartition, sont dissociés les uns des autres et peuvent être réglés indépendamment, non seulement en fonction de la production à réaliser (nature des polymères, titre élémentaire des filaments produits, grammage de la nappe produite), mais également lors de la phase de lancement de la production.

